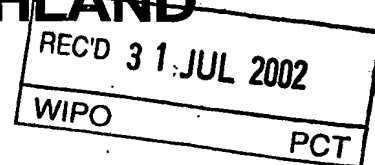


BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

WIPO 2706296



PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



EP02/06296 #2

Rec'd PCT/PTO 18 APR 2005

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Gebrauchsmusteranmeldung**

Aktenzeichen: 201 09 885.7

Anmeldetag: 15. Juni 2001

Anmelder/Inhaber: Dr. Manfred Elsässer, Patsch/AT

Bezeichnung: Gasgefüllte Noppenmatten für den Einsatz im Hoch-,
Tief- und Grundbau

IPC: B 32 B, E 04 F, E 04 B

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

München, den 19. Juni 2002
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Nietfeldt

GASGEFÜLLTE NOPPENMATTEN FÜR DEN EINSATZ IM HOCH-, TIEF- UND GRUNDBAU

Die Neuerung betrifft eine gasgefüllte Noppenmatte für den Einsatz im Hoch-, Tief- und Grundbau nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und eine Verwendung von gasgefüllten Noppenmatten mit Barrierekstoffen zur Trittschalldämmung im Hoch-, Tief- und Grundbau.

Die Verwendung von Luftnoppensfolien oder Noppenmatten ist allgemein für Polster- und Verpackungszwecke bekannt. Dabei werden an diese Materialien keine hohen Anforderungen an Belastbarkeit, insbesondere bei lokaler, punktueller Einwirkung, und Lebensdauer gestellt. Die zur Herstellung verwendeten Folien bestehen dementsprechend meist aus Werkstoffen geringer Diffusionsdichte – wie z.B. Low Density (LD)-Polyethylen.

Dagegen finden Noppenmatten im Baubereich bisher nur eingeschränkte Anwendungsbereiche.

Hinsichtlich der Dämpfung oder Dämmung akustischer Grössen ist aus der Bauphysik bekannt, dass sich im Bauwesen ausreichender Trittschallschutz von Trennbauteilen bei gleichzeitig realistischen Bauteilmassen nur durch mehrschalige – in der Regel zweischalige – Bauteile oder durch die Kombination schwerer einschaliger Trenndecken mit weichfedernden Gehbelägen erreichen lassen. Zweischalige Trenndecken sind im allgemeinen in Form von schwimmenden Estrichen ausgeführt und bedingen daher in der Regel relativ grosse Konstruktionshöhen, die insbesondere in der Altbausanierung mit meist vorgegebenen Anschlusshöhen praktisch kaum realisierbar sind. Bei der Berechnung des für den Mindest-Trittschallschutz des Gesamtaufbaus erforderlichen Trittschall-Verbesserungsmasses VM_{erf} mehrschichtiger Deckenauflagen dürfen weichfedernde Gehbeläge nicht in allen europäischen Ländern herangezogen werden. Sie sind ausserdem teilweise für den Einsatz insbesondere in Nassbereichen (Bädern) ungeeignet oder nicht akzeptabel.

30

In letzter Zeit kommen hingegen immer mehr relativ dünne, steife Bodenbeläge und Wandverkleidungen zum Einsatz, z.B. aus Holz- bzw. Press-Spanplatten in Dielenformaten mit extrem harten Oberflächen, z.B. auch aus Kunststoff-Laminaten. Das Verhalten dieser -

einschalig wirkenden – Boden- bzw. Wandbeläge ist - in besonderem Masse hinsichtlich der Trittschallabstrahlung in den begangenen Raum selbst - kritisch und subjektiv unangenehm.

In Deutschland und Österreich sind schwimmende Estriche trittschallschutztechnische Standardausführungen. Bodenbeläge dürfen allerdings wegen deren Alterung und der Möglichkeit der Austauschbarkeit für den schalltechnischen Nachweis des Mindest-Trittschallschutzes nicht herangezogen werden. Die Resonanzfrequenz weichfedernder Gehbeläge sinkt mit steigender Berührungszeit; diese ist wiederum abhängig von der Eindringtiefe des anregenden Gegenstandes in die Belagsschicht, und diese wiederum ist natürlich von den Abmessungen und der Masse des Trittschallerregers abhängig. Dieser Zusammenhang ist auch die Ursache dafür, dass Messergebnisse bezüglich der Pegelminderungen durch Gehbeläge mittels des Normhammerwerkes und beim Begehen desselben Trenndeckenaufbaus grundsätzlich voneinander abweichen.

Dünne steife Gehbeläge werden in der Baupraxis, wenn sie eine ausreichende Lastverteilung gewährleisten, auch schwimmend verlegt und könnten damit grundsätzlich eine Zwischenlösung aus einem schwimmenden Estrich und einem weichfedernden Gehbelag darstellen. Die Nachteile solcher Gehbeläge im Hinblick auf den Trittschallschutz liegen derzeit allerdings meist noch darin, dass

- einerseits im allgemeinen die Masse der lastverteilenden Schicht relativ klein ist und damit zur Erzielung eines akzeptablen Trittschallverbesserungsmasses des zweischaligen Aufbaus die dynamische Steifigkeit der Zwischenschicht deutlich kleiner als 10 MN/m^3 sein muss, was mit herkömmlichen Trittschalldämmstoffen nur in Verbindung mit eher grossen Schichtdicken zu erzielen ist, welche wiederum grosse Konstruktionshöhen zur Folge haben;
- andererseits das Trittschallverhalten des steifen einschaligen Gehbelages selbst aufgrund der zusätzlich meist sehr harten Oberflächenschicht, der damit verbundenen geringen Eindringtiefe des Trittschallerregers (kurze Berührungszeiten) und der daraus resultierenden ungünstigen Resonanzfrequenz - schon subjektiv feststellbar - äusserst unbefriedigend ist. Dies macht sich oft auch durch unangenehme Gehgeräusche („Klappern“) im begangenen Raum bemerkbar.

Luftnoppensfolien, z.B. aus Polyethylen, mit zylindrischen Luftnoppen zur Wärmeisolierung von Gebäudekomponenten sind aus der Patentschrift JP 110043803 bekannt.

- 5 Luftnoppensfolien für den Trittschallschutz unter schwimmenden Estrichen sind z.B. aus der DE 2 841 208 oder der CH 645968 bekannt; raumakustisch oder luftschallschutztechnisch bieten diese Vorschläge aber keine adäquate Lösung. Ausserdem besitzen Luftnoppensfolien des Standes der Technik für Verwendungen im Baubereich nur eine unbefriedigende Widerstandsfähigkeit gegen punktuelle Belastungen und eine eingeschränkte Haltbarkeit aufgrund
10 des Verlustes der Gasfüllung.

Luftkissenfolien mit verbesserter Belastbarkeit und ein verfahren zu deren Herstellung sind aus der Patentanmeldung DE 4114 506 bekannt.

- 15 Die mit Gas bzw. Luft gefüllten Noppen solcher Schalldämmschichten sind für den Einsatz im Bauwesen - im Unterschied zu herkömmlichen, z.B. aus der Verpackungsindustrie oder für den Einsatz im Bereich von Schuheinlagsohlen aus der US 5,584,130 oder US 6,127,026 bekannt gewordenen Luftnoppensfolien und deren Materialien - in ihrem Durchmesser, ihrer Höhe und ihrem Abstand zueinander gezielt so abgestimmt, dass die Kombination aus der
20 Gerüststeifigkeit der verwendeten Kunststoff-Folie, der dynamischen Steifigkeit des in den Noppen eingeschlossenen Gases (Luft), und schliesslich auch der sich im eingebauten Zustand zwischen den Noppen befindlichen Luft, eine dynamische Steifigkeit kleiner als 20, vorzugsweise $<10 \text{ MN/m}^3$ ergibt. Dies kann entweder bereits mittels einer einlagigen Noppenfolie oder aber auch durch die Kombination von zwei oder mehreren Noppenfolien erzielt werden.
25

- Im Unterschied zu an sich bereits aus der Verpackungsindustrie bekannten Luftnoppensfolien aus Polyethylen müssen die bautechnisch, insbesondere im Hochbau, verwendbaren Noppenmatten einige weitere spezifische Eigenschaften hinsichtlich des Schall-, Wärme-
30 und Feuchtigkeitsschutzes aufweisen.

Neben der Kenngrösse dynamische Steifigkeit s' spielt im praktischen Einsatz von Trittschallschutz-Noppenfolien im Bauwesen selbstverständlich auch deren Standfestigkeit eine

entscheidende Rolle. Hiefür ist die Dicke der verwendeten Kunststoff-Folien selbst entsprechend so zu wählen, dass der Füllgrad der Noppen über den relevanten Zeitraum hinweg ausreichend konstant und die Belastbarkeit der Noppenfolie im eingebauten Zustand ausreichend gross und stabil bleibt.

5

Der zu erzielende Wärmeschutz dünner Trittschall-Noppenfolien kann durch eine Kaschierung mit Deckschichten verbessert werden, wenn deren den Noppen zugewandte Oberfläche einen niedrigen relativen Emissionskoeffizienten ϵ_r (möglichst kleiner 0,1) aufweist. Damit kann nämlich der durch Wärmestrahlung bedingte Anteil der allgemein auch noch durch Konvektion und Wärmeleitung verursachten Gesamt-Wärmeübertragung über die zwischen den Noppen stehende Luftschicht minimiert werden.

10

15

Der Neuerung liegt die Aufgabe zugrunde, eine auch im Baubereich und hier insbesondere für Bodenbeläge verwendbare Noppenmatte bereitzustellen, die den besonderen Erfordernissen an Haltbarkeit und Belastbarkeit genügt.

Eine weitere Aufgabe besteht darin, eine Noppenmatte bereitzustellen, die beispielsweise als Komponente eines Schallschutzsystems sowohl eine Trittschalldämmung als auch eine verminderte Abstrahlung bewirkt.

20

Diese Aufgaben werden neuerungsgemäss durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Vorteilhafte und alternative Ausgestaltungen und Weiterbildungen ergeben sich aus den Merkmalen der Unteransprüche.

25

Der gegenständlichen Neuerung liegt der Gedanke zugrunde, dass Noppenfolien/-matten mit Barrierematerialien, vorzugsweise auf der Basis von mechanisch tiefgezogenen Coex-Blasfolien, bei einer speziellen Auswahl und (eventuell symmetrischen) Anordnung der einzelnen Schichten nicht nur wie bisher überwiegend in der Verpackungsindustrie eingesetzt werden können, sondern auch in eine Reihe von technischen Anwendungen, bei denen derzeit noch ausschliesslich glatte Folienbahnen verwendet werden, Eingang finden sollen.

30

Voraussetzung dafür ist allerdings, dass die neuen Noppenmatten gegenüber dem vorangehend beschriebenen Stand der Technik für Luftnoppenfolien tatsächlich

- eine wesentlich verbesserte mechanische Kurzzeit-Belastbarkeit (Dichtheit der - vorzugsweise mit einem Inertgas gefüllten - Noppen auch bei hohen Drücken), aber auch Langzeit-Standfestigkeit (niedriger Permeabilitätswert speziell für das Füllgas)
- 5 aufweisen, trotzdem dicht verschweisssbar sind und damit

- wärme-, schall- und feuchtigkeitsschutztechnische Kennwerte ergeben, die auch den kombinierten Einsatz im Hoch- und Tiefbau bei gleichzeitig kleinen Konstruktionshöhen erschliessen.

10

Ein geeignetes Verfahren zur Produktion von neuerungsgemässen Noppenmatten ist aus den Patentanmeldungen AT 14/A 1034/89, DE 4114 596 und EP 0779 137 bekannt. Dort werden Luftkissenfolien und Verfahren zu ihrer Herstellung beschrieben, die aufgrund des Einsatzes von Folienbahnen aus Niederdruck-High-Density-Polyethylen (HDPE mit 0,94 – 0,96 g/cm³), Polypropylen, Polyamid oder Polyester hoher Dichte und einer Dicke unter 15 µm, insbesondere von Mono- bzw. Coexblasfolien mit gleicher Festigkeit und Dehnung in Längs- und Querrichtung, gegenüber diesen aus der Verpackungsindustrie bekannten Luftpolsterfolien geringer Dichtigkeit, eine zweieinhalb mal und bis zu vierfach höhere mechanische Festigkeit aufweisen.

20

Jede Folienbahn kann aus einer Vielzahl, z.B. bis zu neun koextrudierten Schichten gebildet sein, so dass die Luftkissenfolie je nach Zusammensetzung der Schichten an vielfältige Einsatzzwecke angepasst werden kann. So können beispielsweise eingefärbte, UV-stabilisierte, antistatische, diffusionshemmende oder besonders siegelfeste Schichten zum Einsatz kommen. Zur Erzielung hoher Dichtheit der Luftkissenfolien hat es sich als besonders vorteilhaft erwiesen, wenn es sich bei dem Barrierewerkstoff um ein Ethylen-Vinylalkohol-Kopolymerisat (EVOH) handelt, da in diesem Fall die Permeabilität für gasförmige Stoffe und mithin die Gefahr der Diffusion um etwa 90 % reduziert wird.

25

30 Weitere Folien aus extrudierten Mikroschichten mit Barrierewerkstoffen sind aus der Anmeldung WO 00/76765 bekannt.

Die oben beschriebenen Anforderungen können beispielsweise durch im „offline-Verfahren“ produzierte Noppenfolien (bisher bekannte Luftnoppenfolien werden alle „in-line“ mit Vakuum tiefgezogen) mit folgendem Schichtaufbau erfüllt werden:

- 5 1. eine mechanisch tiefgezogene 7-schichtige Coex-Blasfolie als Unterfolie mit einer Gesamtdicke von mindestens 28 μm bestehend aus

Polypropylen oder Polyethylen – Haftvermittler - Polyamid - 9 μm Ethylen-Vinylalkohol-Kopolymerisat oder 9 μm Polyvinylidenchlorid – Polyamid– Haftvermittler - Polypropylen

10 in Kurzform mit gängigen Abkürzungen

PP (bzw. PE) + HV + PA + 9 μm EVOH + PA + HV + PE,

15 oder

PP (bzw. PE) + HV + PA + 9 μm PVDC + PA + HV + PE,

- 20 2. eine „Deckfolienbahn“ zur Stabilisierung der tiefgezogenen Noppen aus

12 μm Polyethylen-Terephthalat (PET) metallisiert (optische Dichte OD 2,5 bis 3,1) + Polyurethan (PU)-Kleber + 14 μm 2-Schichtcoexblasfolie,

25 wobei diese zur besseren Verbindung in jedem Fall eine dünne Auflage aus einem einen tieferen Schmelzpunkt aufweisenden Hochdruckpolyethylen oder einem Copolymer geringerer Dichte aufweist, und

- 30 3. einer Inertgasfüllung aus möglichst grossatomigen Edelgasen mit einer Wärmeleitfähigkeit kleiner als 0,12 W/mK, wie z.B. Argon oder Krypton, für welche die Permeabilität der Folienmaterialien höchstens 3 $\text{cm}^3/\text{m}^2 \cdot \text{atm} \cdot 24\text{h}$ (also pro Tag) beträgt.

Für die 2-Schichtcoexblasfolie der Deckfolienbahn kann vorzugsweise High-Density-Polyethylen (HDPE) und entweder Linear-Low-Density-Polyethylen (LLDPE) oder Very-Low-Density-Polyethylen (VDPE) Verwendung finden. Sowohl in der Unterfolie als auch in der Deckfolienbahn können weitere Barrierewerkstoffe zur Verringerung der Permeabilität eingebracht werden.

Anstelle der Deckschicht der Luftnoppen aus Polypropylen kann zur leichteren thermischen Verklebung (Kaschierung) der Noppenmatten wiederum eine Polyethylenfolienbahn (so wie auf der Blasfolienunterseite) eingesetzt werden. Die Metallisierung der Polyethylen-Terephtalat-Schicht der „Deckfolienbahn“ ist einerseits im Hinblick auf die Absenkung der Permeabilität dieser Schicht auf einen äquivalenten Wert, wie ihn die Noppen selbst in Verbindung mit dem Barrierewerkstoff aufweisen, unverzichtbar. Andererseits kann diese Wärmestrahlung reflektierende Metallschicht – zumindest in Kombination mit für Infrarotstrahlung selektiv noch durchlässigen Deckschichten – den Wärmeschutz der Noppenmatten ebenfalls günstig beeinflussen. Allerdings reduziert die Metallschicht die Verformbarkeit und damit die Verarbeitungsmöglichkeiten der Deckschicht.

Als eine Alternative können auch zwei metallisierte Folien mit ihren Metallflächen verbunden werden.

Die gasgefüllten Noppen weisen damit eine Kurzzeitbelastbarkeit von bis zu 100 kN/m^2 (10^5 Pa) und eine dynamische Steifigkeit von kleiner oder gleich 20 MN/m^3 sowie einen einachsigen Dehnverlustfaktor von $\tan \delta > 0,1$, bevorzugt von $\tan \delta > 0,2$ auf. In Verbindung mit Edelgasfüllungen niedriger Wärmeleitzahlen von $< 0,12 \text{ W/mK}$ (Argon, Krypton, usw.) lassen sich für die Noppenmatten äquivalente Wärmeleitfähigkeiten von $\leq 0,025 \text{ W/mK}$ erzielen.

Mit diesen Parametern eignen sich die oben beschriebenen Noppenmatten insbesondere für den Einsatz in Kombination mit Fussbodendielen (Echtholzparkett-, Fournier- und Laminatdielen) und in Verbindung mit auf der Dielenunterseite vorgesehenen elektrischen Flächen-Heizsandwichen und/oder Schalldämpfsystemen.

In Schallschutz-Verbundsystemen werden - im Unterschied zu den aus dem Stand der Technik bekannten, schallschutztechnischen Massnahmen in Form einer zusätzlichen Einzelschicht - die beiden an sich bekannten, für das Abstrahlverhalten schallharter Gehbeläge massgeblichen Einflussgrössen innere Schalldämpfung und Trittschallverbesserung durch die funktionelle Aufteilung auf mehrere separate Einzelschichten für den einzelnen Anwendungsfall optimierbar gemacht.

Durch die Kombination einer dünnen, relativ leichten Lastverteilungsplatte mit einer Schall-Bedämpfungsschicht sowie mit einer Luftnoppenfolie als speziell dimensionierter Dämmschicht können die Vorteile zweischaliger Konstruktionen auch für Fussbodenaufbauten mit verhältnismässig geringen Flächenmassen der Einzelschichten erreicht werden. Beispielsweise kann bereits ein dünner, ausreichend steifer Gehbelag selbst die Lastverteilungsfunktion übernehmen.

In einem solchen Schallschutz-Verbundsystem wirkt die neuerungsgemässe Noppenmatte in Verbindung mit den weiteren Komponenten schalltechnisch, also abgesehen von allfälligen wärmeschutz- und dampfdiffusionstechnischen Eigenschaften, in dreierlei Hinsicht, nämlich

a. vorrangig als raumakustische Massnahme zur Verbesserung des Abstrahlverhaltens dünner, steifer und schallharter Gehbeläge in den begangenen Raum selbst zur Vermeidung des für solche Bodenbeläge typischen, subjektiv äusserst unangenehmen Klapperns im oberen, bauakustisch relevanten Frequenzbereich,

b. als trittschallmindernde Massnahme zur Erzielung eines akzeptablen Trittschall-Verbesserungsmasses auch mit schallharten Gehbelägen (als Variante zu den hierfür in der Praxis meist verwendeten weichfedernden Gehbelägen),

c. zusätzlich auch als luftschallschutztechnisch wirksame Massnahme.

Anwendungsbereiche für die neuerungsgemässe Noppenmatte finden sich insbesondere

1. im Hochbau sowohl als Trittschalldämmfolie als auch als belastbare Wärmedämmschicht in Verbindung mit einer elektrischen Fussboden-Flächenheizung unter Fussbodendielen,
- 5 2. im Grund- und Tiefbau als „reibungsmindernde“ Einlage unter z. B. massiven Beton-Bodenplatten, sowie als zusätzlich verschweisbare Dichtungsbahn im Tunnelbau.

10 Die neuerungsgemässe Noppenmatte wird nachfolgend anhand von in der Zeichnung schematisch dargestellten Ausführungsbeispielen rein beispielhaft näher beschrieben. Im einzelnen zeigen

Fig.1 schematische Darstellungen der Schichten von zwei Folienbahnen zur Herstellung einer neuerungsgemässen Noppenmatte;

15

Fig.2 eine schematische Darstellung der Verbindung von zwei Folienbahnen zur Erzeugung einer einzelnen Noppe einer neuerungsgemässen Noppenmatte im Seitenriss und

20 Fig.3 eine schematische Darstellung der Schichten einer einzelnen Noppe einer neuerungsgemässen Noppenmatte im Seitenriss.

In Fig. 1 wird rein beispielhaft der Aufbau einer Folie zur Herstellung einer neuerungsgemässen Noppenmatte dargestellt. Die Folie besteht aus einer ersten Folienbahn A und einer
25 zweiten Folienbahn als Deckfolienbahn B. Die erste Folienbahn A ist symmetrisch aus den 7 Schichten Polyethylen A1, Haftvermittler A2, Polyamid A3, Ethylen-Vinylalkohol-Kopolymerisat A4, Polyamid A5, Haftvermittler A6 und Polyethylen A7 aufgebaut. Alternativ können die Schichten A1 und/oder A7 auch aus Polypropylen, bzw. kann die Schicht A4 aus Polyvinylidenchlorid bestehen.

30

Die Deckfolienbahn B besteht aus einer Schicht Polyethylen-Terephtalat B1, einer Metallisierungsschicht B2, einer Schicht aus Polyurethan-Kleber B3 und Schichten aus koextrudierter Blasfolie B4 und B5. Die Schicht B4 kann zur Erzielung der notwendigen Festigkeit

der gesamten Folienbahn beispielsweise aus High-Density-Polyethylen, die Schicht B5 zur Erzielung einer guten, bzw. leichteren Verschweissbarkeit aus Linear-Low-Density-Polyethylen oder Very-Low-Density-Polyethylen gefertigt werden.

- 5 Die Fig.2 stellt die Verbindung einer tiefziehbaren und zu einer Noppen ausgeformten ersten Folienbahn A und einer Deckfolienbahn B dar. Beide Folienbahnen sind miteinander verbunden und bilden gasdichte Noppen C, die während der Herstellung mit einem Inertgas, z.B. Argon befüllt werden können.
- 10 Fig.3 zeigt schematisch die Abfolge der Schichten im Bereich einer Noppe, die durch eine tiefziehbare erste Folienbahn A und eine abschliessende Deckfolienbahn B gebildet wird. Zur Verdeutlichung der Orientierung der Schichten werden die Schichten Polyethylen A1 und Polyethylen-Terephtalat B1 bezeichnet.
- 15 Die Zeichnungen sind rein schematisch zur Darstellung und Verdeutlichung eines neuerungsgemässen Schichtaufbaus der Folienbahnen gestaltet. Insbesondere können aus den dargestellten Dimensionen und Grössenverhältnisse keine Aussagen über tatsächliche Relationen abgeleitet werden.

20

25

30

5

Schutzansprüche

10 1. Gasgefüllte Noppenmatte zur Verwendung im Hoch-, Tief- und Grundbau, aus mindestens zwei miteinander verbundenen Folienbahnen, die mindestens einen Barrierewerkstoff enthalten, und von denen mindestens eine aus mehreren, vorzugsweise biaxial gereckten, Schichten besteht, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine erste, tiefziehfähige Folienbahn als Unterbahn wenigstens 5 Schichten besitzt, wobei

15

der Barrierewerkstoff, vorzugsweise Ethylen-Vinylalkohol-Kopolymerisat (EVOH), Polyvinylidenchlorid (PVDC) oder Polyethylen-Terephthalat (PET),

20

zwischen zwei Schichten aus haftverbesserndem und/oder lastverteilendem Werkstoff, wie z.B. Polyamid (PA) und/oder einem Haftvermittler, eingebettet ist

und die äusseren Schichten der Folienbahn aus einem verschweissbaren Werkstoff, vorzugsweise Polypropylen (PP) oder Polyethylen (PE) bestehen.

25

2. Noppenmatte nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** wenigstens eine der Schichten, vorzugsweise aus Polyethylen-Terephthalat (PET) oder Polypropylen (PP), eine Metallbeschichtung trägt.

30

3. Noppenmatte nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** wenigstens eine der Schichten, vorzugsweise diejenige aus Polyethylen-Terephthalat (PET) oder Polypropylen (PP), eine Metallbeschichtung trägt.

4. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Schicht aus Barrierewerkstoff eine Dicke von mindestens 4 μm , vorzugsweise etwa 9 – 20 μm , besitzt.
- 5 5. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die haftverbessernden und/oder lastverteilenden Schichten eine Dicke von jeweils mindestens 2 μm , vorzugsweise etwa 10 μm , besitzen.
- 10 6. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die äusseren Schichten aus verschweisbarem Werkstoff zusammen mit der jeweiligen Haftvermittler-Schicht eine Dicke von jeweils mindestens 10 μm , vorzugsweise etwa 15 – 30 μm , besitzen.
- 15 7. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine zweite Folienbahn als Deckfolienbahn Schichten folgender Abfolge aufweist:
- Polyethylen-Terephthalat (PET) oder Polypropylen (PP),
 - Metallisierung,
 - Polyurethan-Kleber,
 - eine mindestens 2-, vorzugsweise 5 – 7-schichtige koextrudierte Folie, insbesondere
- 20 enthaltend je eine Schicht aus High-Density-Polyethylen (HDPE) und entweder Linear-Low-Density-Polyethylen (LLDPE) oder Very-Low-Density-Polyethylen (VDPE).
- 25 8. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass wenigstens eine Folienbahn einen weiteren Barrierewerkstoff enthält.
- 30 9. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Folienbahn eine Gesamtdicke von 28-120 μm , vorzugsweise etwa 40 – 80 μm besitzt, und in der zweiten Folienbahn die metallisierte PET-Schicht oder PP-Schicht eine Dicke von 10-20 μm , vorzugsweise etwa 12 μm , und die 2 – 7 Schichten aus koextrudierter Folie eine Gesamtdicke von 10-50 μm , vorzugsweise etwa 20 – 40 μm , besitzen.

10. Noppenmatte nach einem der Ansprüche 6 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die metallisierte PET-Schicht bzw. PP-Schicht in der zweiten Folienbahn eine optische Dichte von 2,5 bis 3,1 besitzt.

5 11. Noppenmatte nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Noppen mit einem Inertgas, vorzugsweise Argon, oder mit einem Inertgas-Gemisch gefüllt sind.

10 12. Verwendung von gasgefüllten Noppenmatten aus mehreren Folienbahnen, von denen mindestens eine Folienbahn aus mehreren Schichten besteht und mindestens eine dieser Schichten einen Barrierewerkstoff enthält, zur Trittschalldämmung und/oder als wärmedämmende Schicht im Hoch-, Tief- und Grundbau.

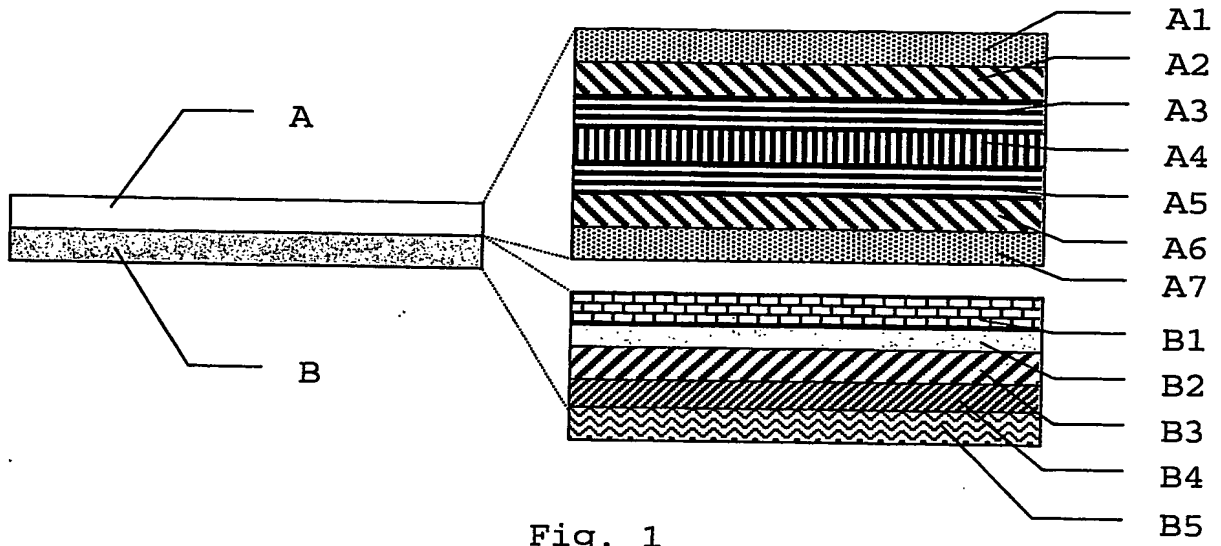


Fig. 1

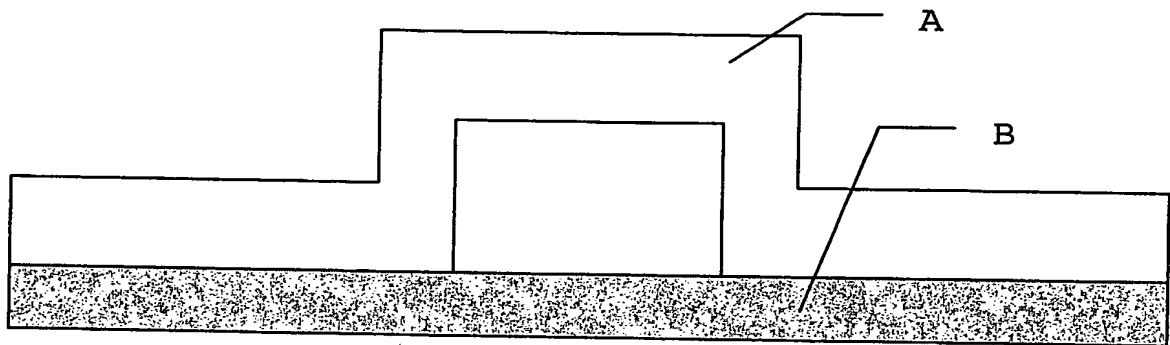


Fig. 2

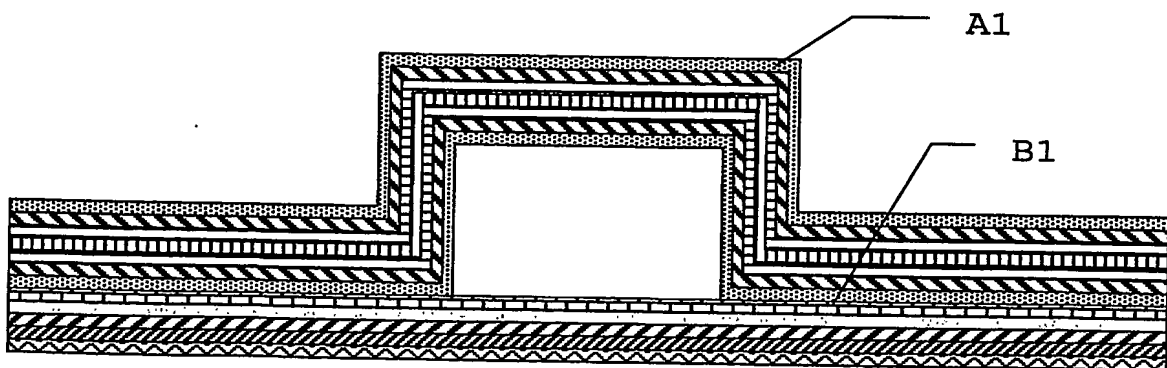


Fig. 3